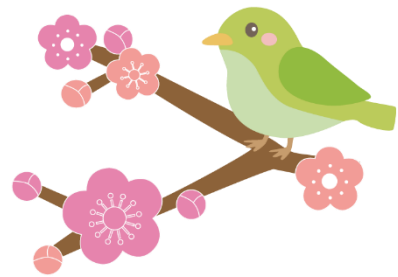


S/F REAL4

Q&A



 あいホールディングスグループ **DBM**

株式会社 **ドットウエル** ビー・エム・エス

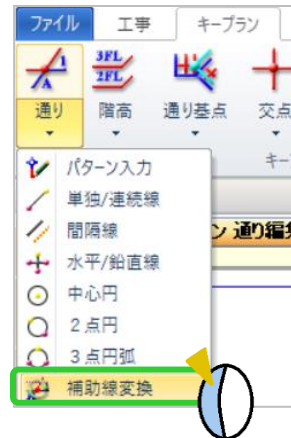
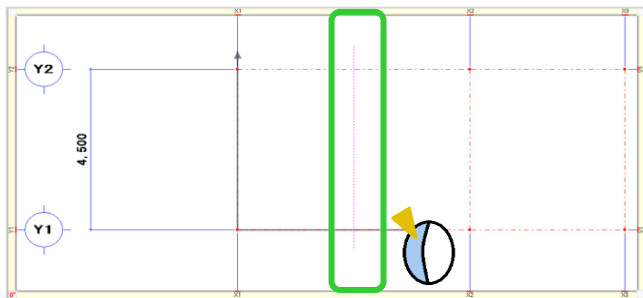
DATA LOGIC

補助線の位置に配置した梁を軸組図で見たい！①

補助線変換で補助線を通りに変換できます

【キープラン】 - 【通り】 - 【補助線変換】 をクリックします。

通りに変換したい補助線をクリックします。



【通り名称】 や【種類】 を入力シートで設定します。

また、補助線変換時の通りの視野は補助線を引いた際のクリックの順番で変わります。

【始終点関係】 では補助線変換時の通りの視野を変更できます。

通りのマーク位置で視野方向を確認し、通りを逆視野にしたい場合は

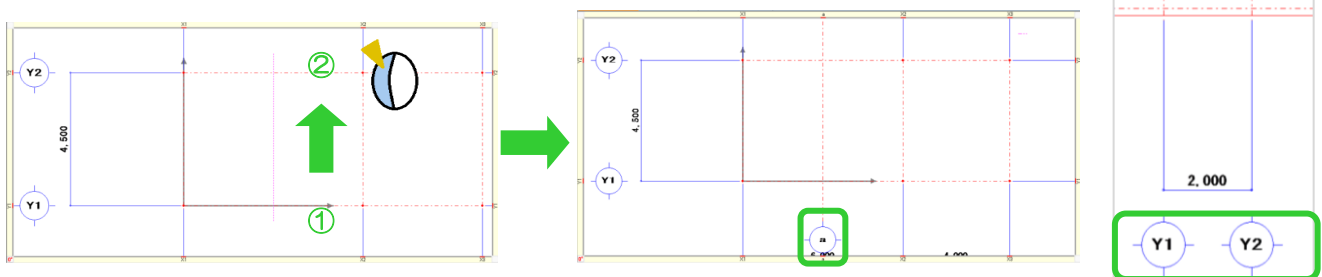
【始終点関係】 を【2 - 反転】 にします。

項目名	設定値
通り名称	a
設計番号	<無>
種類	1 - 本通り
マーク位置	1 - パラメーター
始終点関係	1 - そのまま



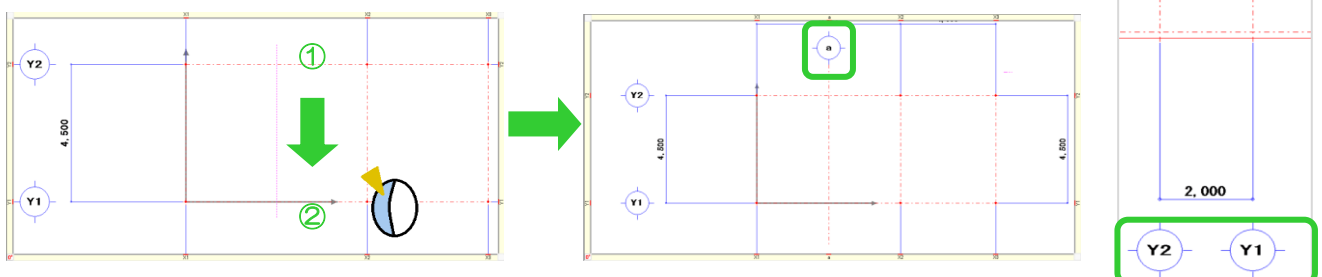
〈下から上／左から右に向かって引いた補助線を通りに変換した場合〉

- 通りのマーク：開始側に表示
- 通りの視野：通常視野




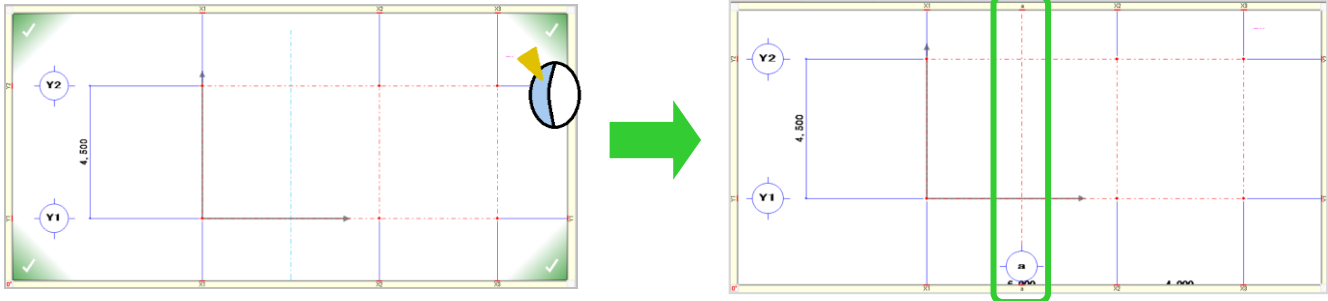
〈上から下／右から左に向かって引いた補助線を通りに変換した場合〉

- 通りのマーク：終了側に表示
- 通りの視野：逆視野



補助線の位置に配置した梁を軸組図で見たい! ② 補助線変換で補助線を通りに変換できます

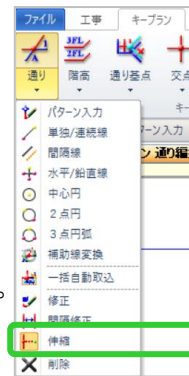
四隅の  をクリックして確定すると、補助線が通りに変換できます。



補助線を通りに変換した後に通り間のピッチを変更する場合は【通り】 - 【伸縮】 - 【自由端点】で通りを移動することができます。

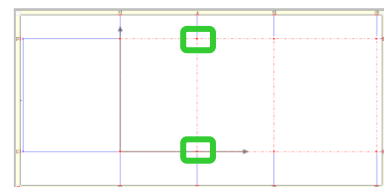
補助線変換前に補助線基準で配置した梁は、変換した通りを伸縮で移動しても付いてきません。

【梁】 - 【基準修正】で通り基準に変更してください。

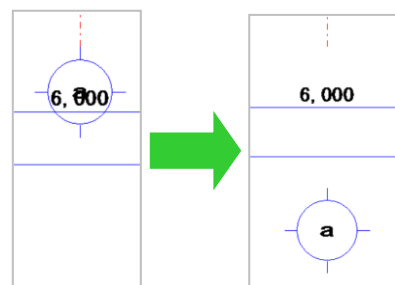
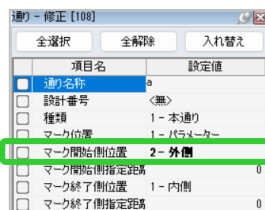
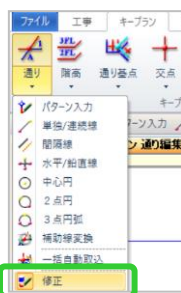


【通り】 - 【パターン入力】以外の方法で入力した通りには、キープラン交点は設定されません。

【交点】 - 【入力】で交点を作成することで柱の配置が可能になります。



補助線変換した通りのマークと寸法線が重なる場合、【通り】 - 【修正】で【マーク開始側位置】を【2-外側】に設定することで通りのマークを寸法より外側に表示でき、寸法と重ならなくなります。

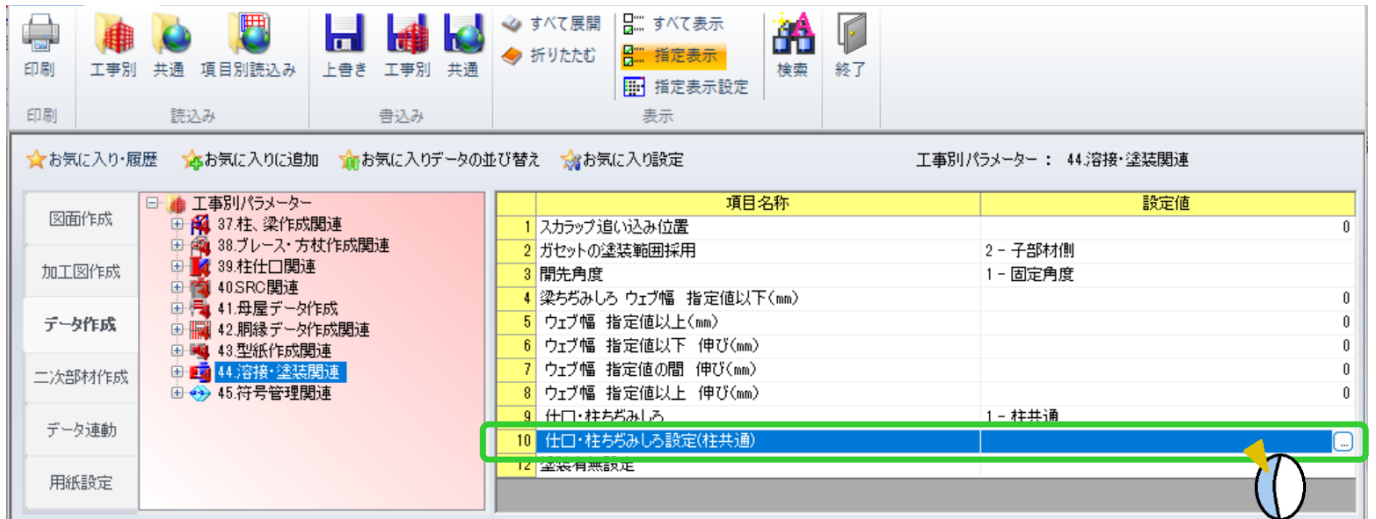


【通り】 - 【補助線変換】で基準にした補助線は削除できません。

🔑 仕口・柱のちぢみしろの設定をしたい！①

パラメーターで設定できます

仕口と柱のちぢみしろを設定する場合は、【ファイル】 - 【パラメーター】 - データ作成 - 44.溶接・塗装関連 - 10) 仕口・柱ちぢみしろ設定(柱共通) をクリックし、【1-部材サイズ】または【2-仕口段数】から設定方法を選択して設定します。



・仕口のちぢみしろを側面板やダイヤフラムの板厚ごとに設定したい場合

1) 仕口・柱ちぢみしろ設定を「1-部材サイズ」に設定します。
形状（H・コラム）ごとに仕口・シャフトのちぢみしろが設定できます。

例) コラム柱を側面板の板厚で下記ちぢみしろを設定したい場合

側面板の板厚 (t)	仕口部ちぢみしろの合計
$t \leq 12\text{mm}$	0mm
$12\text{mm} < t < 19\text{mm}$	2mm
$19\text{mm} \leq t$	3mm

項目名称	設定値
1 仕口・柱ちぢみしろ 設定	1-部材サイズ
2 仕口H形状ちぢみしろ 通しダイヤ 指定値以下 板厚(mm)	0
3 通しダイヤ 指定値以上 板厚(mm)	0
4 通しダイヤ 指定値以下 伸び(mm)	0
5 通しダイヤ 指定値の間 伸び(mm)	0
6 通しダイヤ 指定値以上 伸び(mm)	0
7 仕口H形状ちぢみしろ 側面板 指定値以下 板厚(mm)	0
8 側面板厚 指定値以上 板厚(mm)	0
9 側面板厚 指定値以下 伸び(mm)	0
10 側面板厚 指定値の間 伸び(mm)	0
11 側面板厚 指定値以上 伸び(mm)	0
12 仕口コラム形状ちぢみしろ 通しダイヤ 指定値以下 板厚(mm)	0
13 通しダイヤ 指定値以上 板厚(mm)	0
14 通しダイヤ 指定値以下 伸び(mm)	0
15 通しダイヤ 指定値の間 伸び(mm)	0
16 通しダイヤ 指定値以上 伸び(mm)	0
17 仕口コラム形状ちぢみしろ 側面板 指定値以下 板厚(mm)	12
18 側面板厚 指定値以上 板厚(mm)	19
19 側面板厚 指定値以下 伸び(mm)	0
20 側面板厚 指定値の間 伸び(mm)	1
21 側面板厚 指定値以上 伸び(mm)	1.5
22 H柱ちぢみしろ ウェブ幅 指定値以下(mm)	0
23 ウェブ幅 指定値以上(mm)	0
24 ウェブ幅 指定値以下 伸び(mm)	0
25 ウェブ幅 指定値の間 伸び(mm)	0
26 ウェブ幅 指定値以上 伸び(mm)	0
27 コラム柱ちぢみしろ ウェブ幅 指定値以下(mm)	300
28 ウェブ幅 指定値以上(mm)	500
29 ウェブ幅 指定値以下 伸び(mm)	1
30 ウェブ幅 指定値の間 伸び(mm)	2
31 ウェブ幅 指定値以上 伸び(mm)	3



通しダイヤの板厚ごとに仕口のちぢみしろを設定する場合は、12)～13)で通しダイヤの板厚の基準を設定し14)～16)で基準に対してのちぢみしろを設定します。ただし、12)～16)と17)～21)の両方に数値を入力すると両方の数値を加算してちぢみしろを設定するため注意してください。

12 仕口コラム形状ちぢみしろ 通しダイヤ 指定値以下 板厚(mm)	0
13 通しダイヤ 指定値以上 板厚(mm)	0
14 通しダイヤ 指定値以下 伸び(mm)	0
15 通しダイヤ 指定値の間 伸び(mm)	0
16 通しダイヤ 指定値以上 伸び(mm)	0
17 仕口コラム形状ちぢみしろ 側面板 指定値以下 板厚(mm)	12
18 側面板厚 指定値以上 板厚(mm)	19
19 側面板厚 指定値以下 伸び(mm)	0
20 側面板厚 指定値の間 伸び(mm)	1
21 側面板厚 指定値以上 伸び(mm)	1.5

🔑? 仕口・柱のちぢみしろの設定をしたい! ②

パラメーターで設定できます

・仕口のちぢみしろをコアの段数ごとに設定したい場合

1) 仕口・柱ちぢみしろ設定を「2-仕口段数」に設定します。

仕口段数と形状 (H・コラム) ごとに仕口・シャフトのちぢみしろが設定できます。

例) コラム柱の仕口部分のちぢみしろを設定したい場合

コアの仕口段数	仕口部ちぢみしろの合計
1 段コア	2mm
2 段コア	3mm
3 段コア	5mm
4 段コア	7mm

項目名称	設定値
1 仕口・柱ちぢみしろ設定	2-仕口段数
32 1段コア 単管H形状ちぢみしろ(mm)	0
33 1段コア 単管コラム形状ちぢみしろ(mm)	2
34 1段コア H柱ちぢみしろ(mm)	0
35 1段コア コラム柱ちぢみしろ(mm)	2
36 2段コア 単管H形状ちぢみしろ(mm)	0
37 2段コア 単管コラム形状ちぢみしろ(mm)	3
38 2段コア H柱ちぢみしろ(mm)	0
39 2段コア コラム柱ちぢみしろ(mm)	2
40 3段コア 単管H形状ちぢみしろ(mm)	0
41 3段コア 単管コラム形状ちぢみしろ(mm)	5
42 3段コア H柱ちぢみしろ(mm)	0
43 3段コア コラム柱ちぢみしろ(mm)	2
44 4段コア 単管H形状ちぢみしろ(mm)	0
45 4段コア 単管コラム形状ちぢみしろ(mm)	7
46 4段コア H柱ちぢみしろ(mm)	0
47 4段コア コラム柱ちぢみしろ(mm)	2

S/F 仕口の段数が 4 段以上の場合は、4 段コアの設定を参照します。
 ※柱やベースが一枚通し板に溶接する場合は、シャフト側のちぢみしろは「0」とします。

S/F 変更した仕口・柱のちぢみしろは、コア加工指示書で確認することができます。

S/F 本柱と間柱でちぢみしろの設定を別々に設定したい場合は、データ作成 - 44.溶接・塗装関連 - 9) 仕口・柱ちぢみしろ を「2-本柱・間柱別」に設定します。

S/F シャフト側のちぢみしろを設定する際は、

- 仕口・柱ちぢみしろ設定を「1-部材サイズ」に設定している場合は、
 - H柱ちぢみしろ ウェブ幅指定値以下(mm)~31) ウェブ幅 指定値以上 伸び(mm) で指定できます。
 - 仕口・柱ちぢみしろ設定を「2-仕口段数」に設定している場合は、
 - 34) ~35)、38) ~39)、42) ~43)、46) ~47) で指定できます。

例) 1-部材サイズを選択し、下記の設定をしている場合

仕口 側面板の板厚 (t)	設定値	シャフト ウェブ幅	設定値
$t \leq 12\text{mm}$	0mm	WEB ≤ 300	1mm
$12\text{mm} < t < 19\text{mm}$	1mm	$300 < \text{WEB} < 600$	1.5mm
$19\text{mm} \leq t$	1.5mm	$600 \leq \text{WEB}$	2mm

角パイプに塞ぎ部材を入れたい！

「部品マスター」で作成できます。

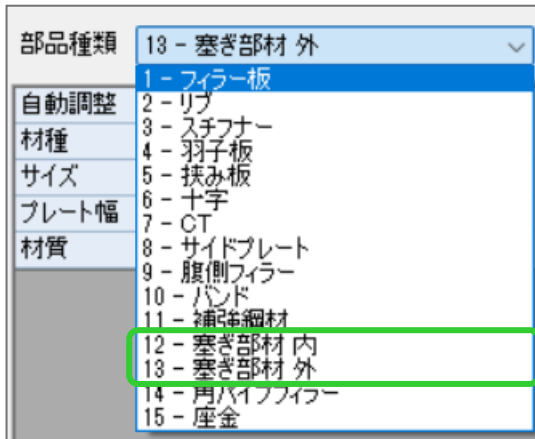
例) 胴縁に塞ぎ部材を設定する場合

【母屋・胴縁マスター】 - 【部品】をクリックします。



【部品種類】 - 【12.塞ぎ部材 内】または【13.塞ぎ部材 外】を選択し、以下のように設定します。

(今回は【13.塞ぎ部材 外】を選択します)



自動調整	2 - 自動設定
材種	1 - プレート
サイズ	6
プレート幅	0
材質	1 - SS400



【塞ぎ部材 外】の登録で、【自動調整】 - 【2-自動設定】を選択した場合は部材のサイズに合わせて塞ぎ部材の大きさが決まります。その際【プレート幅】の項目に数値を入力しても反映されません。

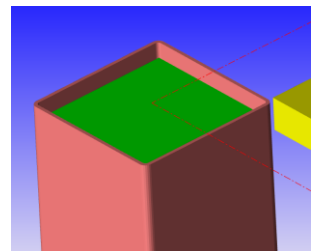
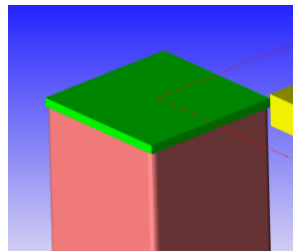
【母屋・胴縁マスター】 - 【部材】で塞ぎ部材を設定したい部材を選択し、【端部部品】で【部品マスター】で作成した塞ぎ部材を選択します。

部材名	K102
管理名	
メモ	胴縁口
材種	17 - STKR
サイズ	100x100x2.3
材質	60 - STKR400
定尺長さ(m)	12
ピース取付位置	4 - 両側
端部部品	<なし>
補強部品	<なし>
支持ピース	フタ外 / PL-6
接続ピース	<配置時に決定>
コーナーピース	<配置時に決定>
カラー設定フラグ	1 - しない

配置した母屋・胴縁に塞ぎ部材が反映されます。

【塞ぎ部材 外】

【塞ぎ部材 内】



個別に端部部品の有無を設定する場合は母屋・胴縁の入力時または修正時に（上下）それぞれに設定が可能です。

左側タイトル	コーナーピース名	<無> / マスター参照
	すきま	溶接
	延長量	0
	取付位置	1 - マスター参照
	L形ピース向き	1 - 自動
	L形ピース接続回転	1 - 通常
	ピース回転取付位置	1 - ウェブ面
	取付オフセット	0
	(左)両側ピース時のすきま (0)パラメーター参照	
端部材部品マスター		<無> / マスター参照
	ウェブ形状	1 - (直角) / パラメーター参照
	端部材部品マスター	<無> / マスター参照
	端部材回転角度	0

右側タイトル	コーナーピース名	<無> / マスター参照
	すきま	溶接
	延長量	0
	取付位置	1 - マスター参照
	L形ピース向き	1 - 自動
	L形ピース接続回転	1 - 通常
	ピース回転取付位置	1 - ウェブ面
	取付オフセット	0
	(左)両側ピース時のすきま (0)パラメーター参照	
端部材部品マスター		フタ外
	ウェブ形状	1 - (直角) / パラメーター参照
	端部材部品マスター	フタ外
	端部材回転角度	0



【塞ぎ部材 内】を登録する場合は、【端部の入り】で母屋・胴縁の端部からの入りの数値を設定することができます。



【塞ぎ部材】は母屋・胴縁のみ設定することができます。梁、間柱の端部には設定できません。

REAL4のデータを最適取合システムへ連動したい！①

REAL4で連動データを作成することで連動が可能になります。

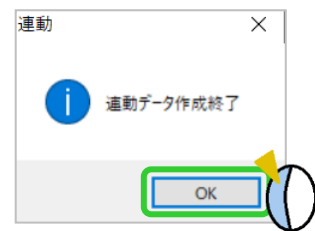
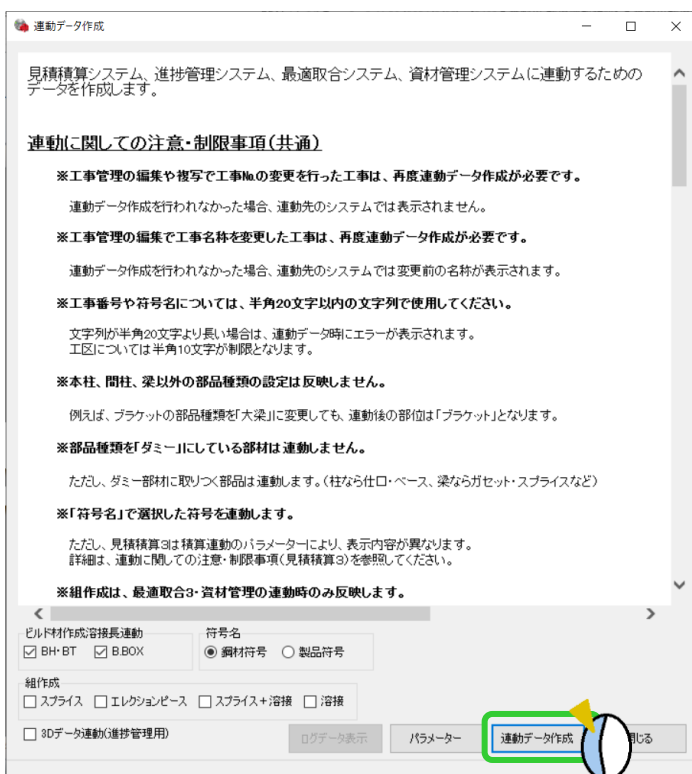
REAL4で【出力】 - 【連動】をクリックします。



連動データ作成画面が表示され、連動に関する注意事項が表示されます。

内容をご確認いただき、【連動データ作成】をクリックします。

連動データ作成が終了したら【OK】をクリックします。REAL4での作業は以上になります。



【組作成】のスプライス等にチェック☑を入れ連動データ作成を行うと、溶接やスプライスで取合う部材を同じ定尺材から取うことができます。

組作成
 スプライス エレクションピース スプライス+溶接 溶接

スプライス+溶接はフランジ溶接継手、溶接は板継手になります。

部材のID番号が違う部材は組作成しません。

※最適取合2は未対応です。

※事前に最適取合3【パラメーター】 - 【2.詳細】 - 5) 組を【0-有り】に変更してください。

最適取合3を起動します。

【連動】 - 【REAL4】をクリックします。

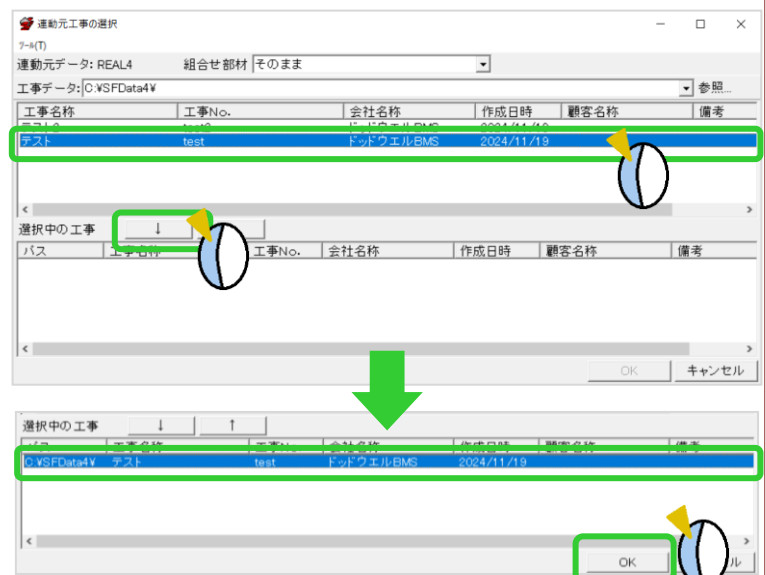


連動元工事の選択画面が表示されます。

連動する工事データを選択し、↓をクリックします。

選択中の工事に選択した工事が移動するため、

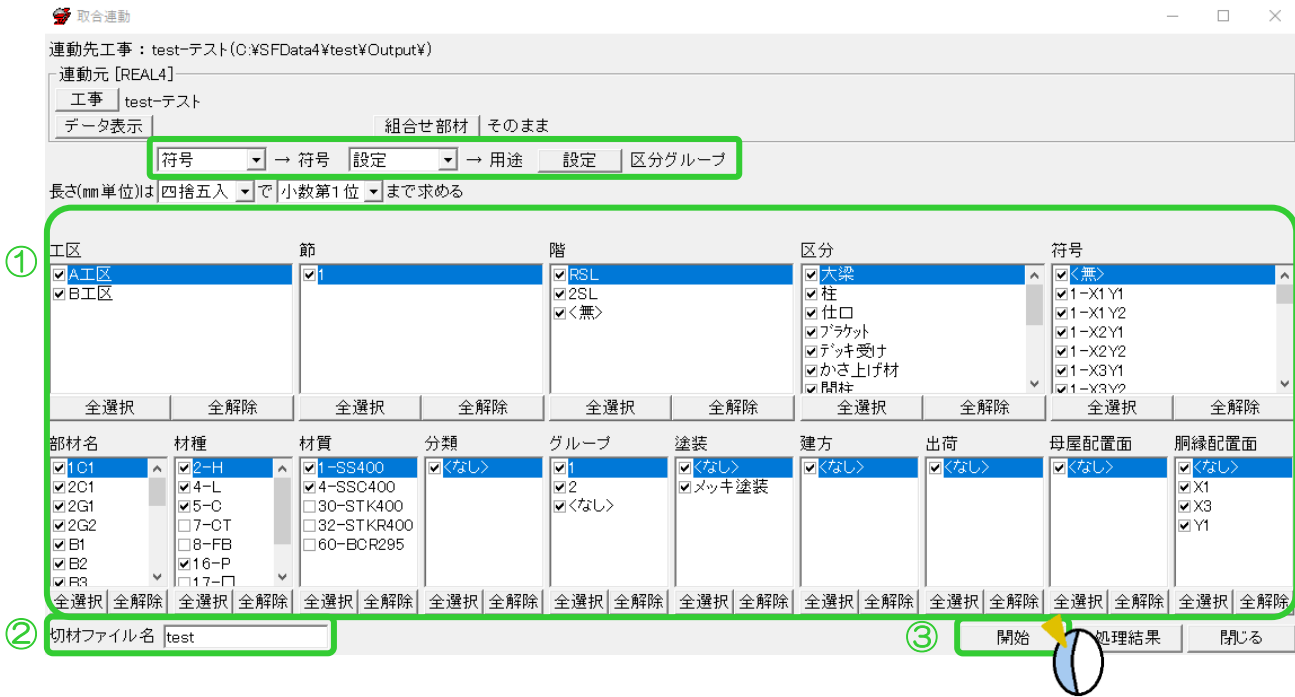
【OK】をクリックします。



REAL4のデータを最適取合システムへ連動したい！②

REAL4 で連動データを作成することで連動が可能になります。

取合連動画面が表示されます。



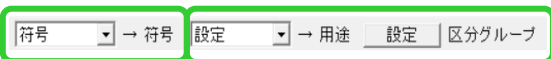
- ① 工区や節、区分や材種などで連動したいデータのみチェック☑を入れます。
- ② 【切材ファイル名】を入力します。
- ③ 開始をクリックすると連動処理確認画面が表示されるので、はい(Y)をクリックします。

処理が終わると【入力】 - 【切材入力】に REAL4 から連動したデータが反映されます。



切材ファイルは、各工事データフォルダの input-Ch3Data に【切材ファイル名.ChB】と保存されます。
 例) 切材ファイル名：test → test.ChB

取合連動時に【切材入力】の符号欄、用途欄に連動する項目を選択できます。
 【設定】→用途とした場合、右隣の設定より複数組み合わせた名称を連動することができます。



切材入力 [C:\SFData4\test\input\Ch3Data\test.ChB]

切材																
No.	取合	取合履歴名	組	符号	用途	材種	材種名	部材	材質	材質名	長さ(mm)	本数	残数	重量(kg)	左端(mm)	右端(mm)
1	未			2B3-1	小梁1	2	H	H-150x75x5x7	1	SS400	955.0	1	1	13.37	0.0	0.0
2	未			2B3-2	小梁1	2	H	H-150x75x5x7	1	SS400	955.0	1	1	13.37	0.0	0.0
3	未			2B3-3	小梁1	2	H	H-150x75x5x7	1	SS400	955.0	1	1	13.37	0.0	0.0